

WMS-V6 Gestion d'entrepôt Progial

Soignez la santé de vos clients de même que celle de votre structure



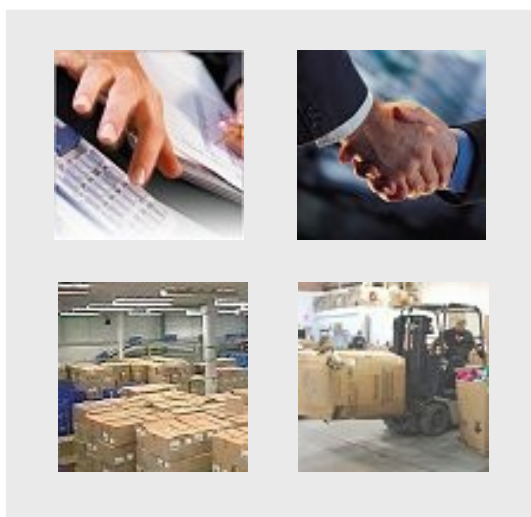
Le **règlement européen 178/2002** (portant obligation aux entreprises, manipulant des denrées alimentaires, de tracer tous les flux de produits d'un bout à l'autre de la filière interentreprises), est devenu obligatoirement **applicable le 1er janvier 2005**.

Depuis cette date, tous les acteurs économiques de notre filière (fabricants, négociants, logisticiens, transporteurs, etc...) sont donc tenus de tracer les flux de produits qu'ils manipulent, c'est à dire qu'ils doivent être capables, en cas d'incident susceptible de porter atteinte à la santé humaine, de retrouver chaque lien amont/aval (ou l'inverse), afin de permettre, si besoin est, toutes dispositions de retrait ou de rappel.

Dans cet esprit, **Progial** a intégré l'ensemble des programmes et interfaces nécessaires, au sein de son **PGI**, afin de vous aider à respecter ces obligations légales en matière de traçabilité.

Et pour tenir compte des disparités d'entreprises, de structures, de mécanisation, et d'organisation en place sur le marché agroalimentaire, **Progial** a élaboré tous les schémas principaux possibles, du plus rigoureux au plus aisé.

**La traçabilité, ses contraintes,
mais aussi sa démarche structurante,
sont au coeur même
de tous vos actes d'entrepreneur.**



📦 Réglages type SRG

Gestion multi-dossiers et multi-sociétés

- Traitements et éditions en multi-sites de fabrication, sur une base unique
- Multi dépôts, et multi emplacements

Paramètres dossier

- EAN par défaut ECP (Etui, Colis, Palette)
- EAN 13 ou 14
- Indicatif EAN colis (ex : 1)
- Indicatif EAN palette (ex : 2)

Paramètres opérateur

- Login TCB en liaison avec login système
- Type de terminal TCB (8 ou 16 lignes)
- Imprimantes par défaut pour BL, FA, BE, Etats, Etiquettes, Reliquats
- Personnalisation des accès de l'opérateur aux menus pour chacune des fonctions et actions affectant un produit

Paramètres société comptable

- CNUF (D) + EAN émetteur
- Préfixe SSCC fabricant
- Progressifs SSCC fabricant, n° expédition, et n° de colis
- Réglages du type de préparation

Paramètres centres payeurs

- Réglages EDI

Paramètres dépôts de stocks

- Réglages EDI
- Gestion par lot dans le dépôt : O/N
- Emplacements : O/N
- Type de préparation des CO : directe en chambre froide ou par picking au quai

Paramètres clients

- Réglages EDI
- Type EAN client : selon option générale, ou EAN 13 ou 14
- Indicatifs colis et palettes selon option générale
- EAN-SSCC client : fabricant, client, ou non
- CNUF (D) client
- Code fabricant (cas particulier : Coup de Pâte)
- Préfixe SSCC et compteurs SCC et colis

Paramètres unités de stock

- Réglages poids ou quantité au TCB pour chacune des unités

Modèles d'étiquettes code-barres

- Concernent tous les modèles étuis, colis, palettes aussi bien génériques (fabricant) que spécifiques (clients GMS et RHD)
- **Etui** : films inférieurs et supérieurs, éléments de traçabilité à indiquer, imprimante par défaut pour chaque film
- **Colis** : nom des fichiers de masque d'étiquette standard et non standard, éléments de traçabilité à indiquer en standard et en non standard, n exemplaires, imprimante par défaut
- **SSCC Palette (étiquetage à la fabrication)** : nom des fichiers de masque d'étiquette standard et non standard, réglage définissant la SSCC en fab, éléments de traçabilité à indiquer en standard et en non standard, nb d'exemplaires, imprimante par défaut)
- **SSCC Palette (étiquetage à la préparation)** : nom des fichiers de masque d'étiquette standard et non standard, réglage définissant la SSCC en prépa, éléments de traçabilité à indiquer en standard et en non standard, nb d'exemplaires, imprimante par défaut)
- **SSCCPalette (expédition)** : réglage de la partie médiane et haute de l'étiquette SSCC destinée aux transporteurs, norme GS1 nationale et internationale
- **Internes (colis et palettes) pour besoin logistique** : réglages idem.

Affectation des modèles

- Chaque modèle est affecté à un client, un centre, une sous-enseigne, une enseigne, une catégorie de client, tout, par article, famille et sous-famille
- Chacune des affectations est donnée pour une unité logistique homogène, hétérogène, ou libre

Affectations EAN articles

- Affectations par EAN/CNUF (D)
- Tableau de correspondance saisi, ou alimenté par des scans TCB, et montrant :
 - EAN13
 - PCB (par combien encore nécessaire pour l'import des commandes de GMS en EDI)
 - Réf article Progiat
 - CD (conditionnement)
 - N (E,C,P)
 - Désignation

Paramètres fournisseurs

- CNUF
- Type acquisition d'entrées (EAN128, EAN13, ou option générale)

Paramètres nomenclatures achat

- Gestion du produit par lots : O/N
- Réf EAN 1 & 2 générique
- Etiquette spéciale
- Nombre d'étiquettes en réception (aucune, 1 étiquette, selon la quantité reçue, au choix du réceptionniste)
- Affectations EAN13 par unités de stockage, le cas échéant (ECP)
- DLC ou DLUO (règles de dérogation : voir contrôles HACCP)

Affectations EAN nomenclatures

- Tableau de correspondance saisi, ou généré depuis les articles, ou alimenté par des scans TCB, et montrant :
 - Réf article Progiat
 - CD (conditionnement)
 - désignation
 - nom du fournisseur/client
 - N (E,C,P)
 - EAN13 ou EAN14

📦 Cycle achats allotis

Réception commande fournisseur

- En plus des procédures habituelles, utilisation d'un TCB (Terminal Code Barre) relié par radio au serveur Progiat pour :
 - appeler la commande (CF) à l'écran du TCB
 - scanner les étiquettes EAN128 ou EAN13 des produits reçus et indiquer la quantité
 - étiqueter à la place du fournisseur si celui-ci est encore défaillant

Réceptions et contrôles (suite)

- Temps réel entre serveur de données et TCB radio, les programmes ont été adaptés à la petite taille des écrans de TCB et à la nécessaire ergonomie des procédures.
- Contrôles automatiques de conformité article, quantité, DLC.
- Double codification du lot (fournisseur et interne)
- Codification interne du lot pouvant obéir à une quinzaine de règles personnalisables, nombre non limité

- Insertion des questions/réponses HACCP à l'écran du TCB du réceptionniste, pour chaque produit prévu et chaque réception prévue (plan de contrôle entièrement personnalisable dans les fiches process, y compris son utilisation au TCB)

- Déclenchement d'étiquetage EAN128 si prévu, personnalisé par couple produit/fournisseur, les quantités pouvant être soit prévues à l'avance (selon règle) soit précisées par l'opérateur
- Mouvement de Stockage de chacun des produits de la réception par société, dépôt, emplacement, lot et DLUO

- Alimentation automatique (temps réel) des historiques spécialisés de traçabilité et de ceux de l'HACCP (gardés sans limitation de temps)

📦 Cycle production allotie 54 (frais, cuit/frais et ultra frais)

Sorties des MP étiquetées

- Déclaration des matières : Scan à la douchette filaire des produits (avec lots et quantités) sortant du magasin vers la production, sur la base d'un document de besoins matières édité par Progial sur le vu du paquet de commandes de la journée (à fabriquer la nuit pour livraison demain matin)

Programmes automatiques

- Sorties des stocks des MP de la déclaration matière du jour

- Lecture du paquet de commandes et des recettes correspondantes
- Recherche des ingrédients théoriques dans la déclaration des matières du jour, détection des lots, et association des lots avec les PF. Contrôles de cohérence
- Autant d'associations de lots que de lots différents d'une même MP en relation avec un PF, dans les historiques de traçabilité.

- Numérotation des lots PF en stocks (même pour peu de temps, compte tenu de la vie très courte du produit) selon règle automatique en place, par production.
- Entrées en stocks selon paquet de commandes du jour et rajouts, la DLUO étant standard (fiche nomenclature PF)
- Etiquetage EAN si besoin

- Génération des CO en BL avec édition des lots et DLUO sur chaque ligne d'article des BL
- Historiques aval/amont de traçabilité pour chacun des produits du jour de fabrication, le lot étant unique à la journée.

📦 Cycle production allotie 52 (frais, avec assemblage et stockage de PSF)

Sorties des MP étiquetées

- Déclaration des matières : Scan à la douchette filaire des produits (avec lots, sans quantité) sortant du magasin ou du local pesées
- Sorties de stocks au TCB ou à la douchette

Fabrication d'un PSF

- Devant une recette présentée sur une console, scan des EAN de MP utilisées, les lots proposés étant ceux de la déclaration matières.

- **La validation du lancement provoque des liens de traçabilité entre chaque PSF et les MP composant ces PSF**

- Lot de PSF attribué automatiquement selon règle unique

Assemblage d'un PSF

- Devant une recette présentée sur une console (1 ligne par PSF et MP de finition), scan ou saisie des EAN de PSF stockés, les lots relevant de l'étiquetage PSF antérieurement réalisé. Tout ce qui n'est pas scanné, par confort, participe de PSF non stockés, venant d'être fabriqués, et pour lesquels le système affecte automatiquement les lots de MP de la déclaration matières du jour

- Autant d'associations de lots que de lots différents d'une même MP en relation avec un PSF, dans les historiques de traçabilité.
- Contrôles de cohérence
- Lot de PF attribué automatiquement selon règle unique
- Etiquetage EAN si besoin
- Entrées en stock TCB ou pas

- Historiques aval/amont de traçabilité pour chacun des produits du jour de fabrication, le lot étant unique à la journée.

☒ Cycle production allotie 53 (frais, avec fabrication de PF & PSF, et stocks auto)

Sorties des MP étiquetées

- Déclaration des matières : Scan à la douchette filaire des produits (avec lots, et quantité) sortant du magasin ou du local pesées
- Sorties de stocks automatiques des MP

Fabrication d'un PF ou PSF

- Scan ou saisie du ou des PF/PSF à fabriquer

Programmes automatiques

- Recherche des ingrédients théoriques dans la déclaration des matières du jour, détection des lots, et association des lots avec les PF.
- Contrôles de cohérence
- Autant d'associations de lots que de lots différents d'une même MP en relation avec un PF, dans les historiques de traçabilité
- Lots de PF et PSF attribués automatiquement selon règle en place, sur validation
- Entrées en stock alloties automatiques
- Etiquetage EAN si besoin
- Historiques aval/amont de traçabilité pour chacun des produits du jour de fabrication, le lot étant unique à la journée.

☒ Cycle production allotie 51 (surgelé en continu, affectations directes)

Début de ligne

- Affichage de la recette sur une console, et scan à la douchette des MP utilisées au pétrissage
- Un lot de PF est aussitôt attribué automatiquement selon règle en vigueur
- Dès qu'un lot de MP change, il faut scanner ce nouveau lot, ce qui provoque l'attribution d'un numéro de lot suivant, incrémenté.
- L'opérateur doit pouvoir marquer la séparation entre les produits des deux lots à l'endroit adéquat du tapis de convoyage

Fin de ligne

- Affichage du produit et du lot en cours sur une console, l'emballleur réclamant des étiquettes au système, qui lui fournit.
- L'emballleur colle les étiquettes EAN128 sur les colis, et en général les palettise
- L'entrée en stocks allotis des PF est automatique, soit sur la base du nombre d'étiquettes, soit par un scan sur les palettes en entrée de chambre froide.
- Historiques aval/amont de traçabilité pour chacun des produits en affectations directes, c'est à dire un lot par panel d'ingrédients

☒ Préparation des commandes clients

Préparation à la pièce (type surgelé)

Préparateur muni d'un TCB

- Préparation au TCB (Terminal Code Barre) intégrant :
 - regroupement des CO au fil de l'eau
 - regroupement des CO pour un départ donné de transporteur ou de tournée
- Travail direct en chambre froide ou en mode picking au quai (les produits ayant été d'abord sortis)
- Produits annoncés dans l'ordre idéal du circuit de préparation pré-rentre, ou dans l'ordre croissant des emplacements
- Contrôles interactifs au TCB :
 - conformité article à la commande
 - quantité conforme
 - respect de la DLUO spécifique du client
 - respect du FIFO en contrainte standard
- Fonction palettisation TCB pour les ventes au colis, par scan des EAN colis
- Etiquetages SSCC, de tout type
- Suivi des emballages et du transporteur

Contrôleur TCB

- Programme de contrôle des EAN palettes au TCB, avant expédition (eu égard aux commandes clients et leurs spécificités)

Expéditions TCB

- Etiquetages SSCC, de tout type, si besoin, ou étiquette d'expédition seule
- Génération et édition du BL (ou de la Facture directe) avec toutes les indications de traçabilité (lot(s), DLUO(s), SSCC(s))
- Edition des documents transporteurs (bordereaux de chargement...)
- Edition des feuilles de tournées, le cas échéant
- Génération et envoi du ou des messages EDI associés (Desadv)

Contrôle du chargement TCB

- Programme TCB de scan des SSCC palettes, vérifiant que les palettes chargées appartiennent bien au BL au fur et à mesure qu'elles rentrent dans le camion, et qu'aucune palette n'a été oubliée

Historiques de stocks, de traçabilité, et HACCP

- Le BL déstocke, l'EAN128 manipulée alimente les historiques spécialisés de traçabilité, et HACCP.

Allotissement à la ligne (tous types)

Préparateur muni d'une console

- Réservation partielle des lots sur des clients appartenant à un réseau commercial.
- Réservation en a-parté, avant préparation, d'un produit et de tous les clients ayant commandé ce produit.

📦 Stocks allotis

Tous mouvements allotis

- Inventaires
- Entrées (réception, fabrication, cession intra-groupe ou intersite, retour client, mouvement manuel, régularisation)
- Sorties (vente, consommation en GPAO, cession intra-groupe ou intersite, mise au rebut, non conforme, déclassement, retour fournisseur)
- Commandes en cours (de préparation)
- Encours de fabrication GPAO
- Bloqués (attente bactériologique – contrôle libératoire)

📦 Inventaires par lots au TCB

- Par relevés traditionnels sur la base d'un état préparatoire, ou par scan des étiquettes EAN128 au TCB (Terminal Code Barre)
- Inventaires partiels, tournants, allotis, par site, par dépôt, par famille, par section, par produit, par emplacement, par lot
- Temps réel, y compris au TCB, reprise après mise en sommeil
- Moniteur de contrôle temps réel des différents opérateurs en cours d'inventaire aux TCB
- Inventaire par opérateur TCB, concaténation des différents inventaires en un seul, global, en fin de travail
- Unités au choix (converties), procédures de confort et de contrôle multiples
- Stock informatique visible ou pas
- Critères pertinents de tri pour les saisies
- Editions par origine (TCB, saisie, les 2), tris et sélections de bornes multiples
- Journaux d'écarts, valorisés ou pas
- Mise de l'inventaire en historique lors de la validation, et tenue de ces historiques suivant règles automatiques d'épuration ou aussi longtemps que désiré

📦 Historiques de traçabilité

- Arbre de traçabilité ascendant et descendant, multi dossiers

Analyse des liens à partir des sorties

- Origine du mouvement : tous, ventes, consommations, sorties de stock
- Sélection par sociétés de fabrication, dépôt, famille, sous-famille
- Recherche sur période, produit, lot, SSCC, code client
- Résultat : tableau de liens montrant la référence article Progial, la désignation, le n° de lot, la date du mouvement, la DLUO, la quantité, l'unité, le n° de pièce, le code du client, le nom du client, le commentaire (issu d'une vente, d'une mise en non conforme, etc...)
- Clic sur réf : sélection de l'ascendance, de la descendance, ou de la liste des SSCC
Ex : vente et ascendance donne le PF (lot, date, DLUO etc...)

Puis clic sur le signe (+) expose toutes les MP et/ou PSF ayant servi à le fabriquer (code - désignation - lot - date - DLUO - quantité - Unité - n° pièce - Commentaire)

- La liste des SSCC montre le ou tous les clients qui ont été livrés du produit, dans ce lot, avec le ou les SSCC de chaque livraison

Analyse des liens à partir des entrées

- Origine du mouvement : tous, achats, fabrications, entrées en stock
- Sélection par sociétés de fabrication, dépôt, famille, sous-famille
- Recherche sur période, produit, lot fournisseur, lot interne, SSCC, code fournisseur
- Résultat : tableau de liens montrant la référence article Progial, la désignation, le n° de lot, la date du mouvement, la DLUO, la quantité, l'unité, le n° de pièce, le code du client, le nom du fournisseur, le lot fournisseur, le commentaire (issu d'un achat, d'une production simplifiée, etc...)
- Clic sur réf : sélection de l'ascendance, de la descendance, ou de la liste des SSCC
- Ex : achat et descendance donne les MP recherchées (lot, date, DLUO etc...)
- Puis clic sur le signe (+) expose toutes les PSF et PF ayant été fabriqués avec cette MP (code - désignation - lot - date - DLUO - quantité - Unité - n° pièce - Commentaire)
- Sur un PF, la liste des ventes montre les clients qui ont acheté le produit, avec tous les détails de la vente allotie
- Sur une MP, l'ascendance remonte bien sûr au fournisseur chez qui la MP a été achetée, avec tous les détails de l'achat

WMS-V6 HACCP

Intégrez tous vos actes qualité dans votre PGI habituel



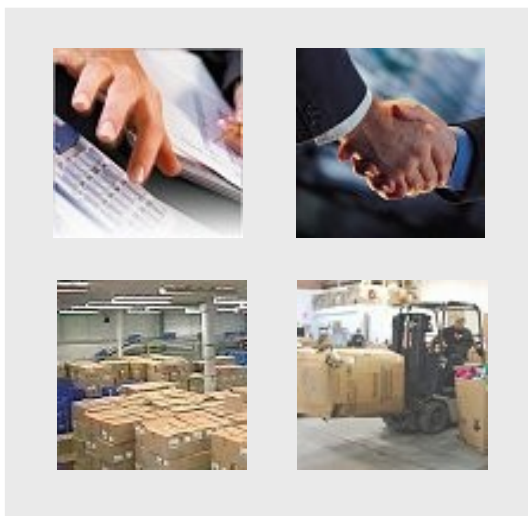
Le service qualité, déjà fortement impliqué dans la démarche traçabilité de l'entreprise, voit dans le **module WMS qualité HACCP** de Progial V6 un superbe outil complémentaire, reprenant peu ou prou ce qu'il faisait déjà (en général avec des outils bureautiques), lequel outil est complètement intégré à la base de données du PGI habituel.

Cette intégration est partout.

Dès que l'on manipule ou qu'on stocke un produit, des procédures existent, il faut pouvoir les consigner, les formaliser, les communiquer. Il faut insérer des procédures dans des actes habituels d'opérateurs, il faut réclamer des résultats de contrôles, il faut échantillonner pour analyses, il faut saisir les analyses, etc...

WMS-V6 HACCP répond à toutes ces contraintes, simplement mais très efficacement, en proposant intégration, et simplicité.

Les procédures HACCP, moteurs de votre démarche qualité, riment avec intégration et simplicité.



▣ Paramètres

Gestion multi-dossiers et multi-sociétés

- Traitements et éditions en multi sites de fabrication, sur une base unique
- Multi dépôts, et multi emplacements

Paramètres généraux

- Ordre d'attribution process achat
 - Gamme ou nomenclature (croisement produit/fournisseur, et à défaut, produit générique)
 - Gamme seule (limitée à un seul fournisseur)
 - Nomenclature seule (générique)
- Ordre d'attribution process fabrication
 - Recette ou nomenclature
 - Recette seule
 - Nomenclature seule

Table des processus

- Simple carte d'identité des process HACCP (code et libellé)

Table des natures

- Simple carte d'identité des natures de process HACCP (code et libellé)

Table des critères HACCP

Généralités

- 99.999 process HACCP possibles
- 99.999 critères par process maximum
- Chaque process est donc constitué de 1 à plusieurs critères individuels, maillons d'un ensemble de critères se suivant les uns les autres

Détail d'une fiche critère

Identité

- N° de process (de la table)
- Code et désignation du critère
- Nature (de la table)

Définitions

- Méthode (mode texte 60 car.)
Ex : "Comparaison DLC/DLUO du BL et de l'étiquette"
- Contrôle à faire (mode texte 4 lignes de 60 car.) soit l'explication du contrôle destinée en interne aux opérateurs
- Consigne (mode texte 30 car.) : ce qu'il faut écrire ou saisir et où
- Action en cas de non conformité (mode texte 4 lignes de 60 car.)

Réglages

- Fréquence (à chaque livraison, à chaque fabrication, de temps en temps, 1 fois par jour, par semaine, par quinzaine, par mois, par bimestre, par trimestre, par semestre, par an)
- Contrôle du lot identique dans la période (de référence) : O/N
- Contrôle du lot identique hors de la période (de référence) : O/N Voir notes "fréquences"
- Contrôle horaire : O/N Si oui, les plages horaires début/fin du contrôle seront forcément à saisir
- Prise d'échantillons : O/N
- Contrôle visuel : O/N et libellé court

- Type de valeur cible :
 - Quantité
 - Poids
 - Température
 - Nb jours DLUO
 - Bactério

Par ex : une température cible est prévue entre -2,5° et +1,5° (température), un poids entre 210 Gr et 218 Gr (poids), la quantité d'aflatoxine B1 sur un fruit sec inférieure à 1,5% (bactério), etc...

- Quantité standard (de ... à ...)
- Quantité tolérée (de ... à ...)
- Température de stockage (de ... à ...)
- Contrôle TCB O/N : envoie le contrôle dans le programme de réception TCB pour le confort du réceptionniste qui pourra y répondre, dans le déroulement de son travail.
- Libellé court TCB (du contrôle)

Principales fonctionnalités

Couverture fonctionnelle

- Toutes actions de réception, de production, de manipulation de produits finis, semi-finis, MP, emballages, produits d'hygiène, etc...pour lesquelles un process et un contrôle auront été prévus

Liens avec les autres fichiers

- Les n° de process réception sont dits soit en fournisseur, soit en nomenclature, soit en gamme. Ils se distinguent en :
 - process réception produit (enclenché à chaque réception de ce produit)
 - process de fin de réception (pour la livraison entière - ex : propreté camion)
- Les n° de process fabrication sont dits soit en recette, soit en nomenclature

Fréquence de contrôles

- Selon la fréquence et les réglages de la fiche critère, le système peut mémoriser les contrôles déjà effectués dans la période de référence et les lots déjà reçus, et redemander un contrôle ou pas, en fonction du réglage.
- Par exemple, la tolérance de DLC réception d'un blanc d'œuf liquide, réglé "à chaque livraison" sera examinée à chaque fois, quel que soit le nombre de livraisons et de lots.
- En revanche et toujours par exemple, la bactério sur l'arôme naturel d'Anis réglée par trimestre
 - Lot identique en période à Non : la bactério sera réclamée une seule fois dans le trimestre civil, sur le premier lot reçu.
 - Lot identique hors période à Non : la bactério ne sera pas réclamée, même deux mois après le trimestre de référence, si la réception porte encore sur le même lot que précédemment.

Moyens de contrôles

- Le TCB (Terminal Code Barre) est l'outil idéal en réceptions, car il est déjà utilisé pour les réceptions alloties. Y insérer les contrôles produit et fin de réception est un jeu d'enfant.
- La saisie conventionnelle peut être requise pour les autres contrôles, souvent faits sur prélèvement d'échantillons à posteriori, ou en cours de production.

Saisie de contrôle

- Date, numéro de contrôle
- Type de contrôle (réception, fabrication)
- Opérateur
- Dépôt
- Fournisseur (si achat)
- Produit
- Lot (proposés)

Saisie de contrôle (suite)

- Information sur le dépôt, lot, DLC, date de fabrication
- Insertion des tables de process HACCP liées (avec méthodes de contrôle, normes de contrôle, consignes, valeurs cibles standard et tolérées) informant parfaitement l'opérateur de saisie du contexte prévu normé
- Heure de contrôle (si prévu)
- Nb d'échantillons
- Poids d'échantillons
- Quantité de contrôle (rappel des bornes à droite, autre couleur)
- Résultat du contrôle
- Commentaire
- Action (le système dit que le contrôle est accepté, dérogé, déclassé, refusé)

Contrôle refusé

- En dehors des bornes tolérées, respect des consignes

Contrôle dérogé

- En cas de non respect des bornes tolérées, la consigne est peut être de requérir un responsable qui, muni d'un code d'accès spécial, peut déroger le lot en question. Nota : cette dérogation fait l'objet d'une traçabilité inviolable, les historiques peuvent montrer les dérogations d'une période, d'un lot, d'un produit, d'un opérateur, etc...

Contrôle et déclassement

- Opération de déclassement d'un produit, soumise à conditions

Historique qualité

Multi dossiers, multi sociétés, multi critères

- Choix sur tout ou partie de l'historique
- Origine (Tous - Réceptions – Fabrications)
- N° de contrôle
- Opérateur
- Choix sur les périodes de l'historique
- Date en plage de JJ/MM/AA à JJ/MM/AA
- Heures en plage de HH:MM à HH:MM
- Choix sur les contrôles eux-même
- Process HACCP
- Critère
- Nature de process

- Choix sur les valeurs de contrôles
- Valeur contrôlée (Tous, Quantités, Poids, Températures, DLUO, Bactério)
- Résultat du contrôle (Tous - Conforme - Non conforme)
- Action finale (Tous - lot accepté, lot dérogé, lot déclassé, lot refusé)
- Contrôle forcé (Tous - oui - non)

Ecran de consultation de l'historique

Selon choix effectués :

- Date
- Code et libellé de la société de fabrication
- Code et libellé du dépôt
- Origine
- Numéro du contrôle
- Heure début et fin du contrôle
- Code et libellé du fournisseur
- Référence et désignation du produit
- Conditionnement du produit
- Lot
- Dluo
- Code et libellé du process HACCP
- Type
- Code et libellé du critère qualité
- Code et libellé de la nature de process
- Nombre d'échantillons
- Poids d'échantillons
- Type de valeur contrôlée
- Valeur du contrôle effectué
- Résultat du contrôle
- Action finale
- Contrôle forcé (Oui/Non)
- Commentaire